

CR2

F-2167

◎ 日本国特許庁(JP)

◎ 特許出願公表

◎ 公表特許公報(A)

平5-500451

◎ 公表 平成5年(1993)2月4日

◎ Int. Cl.[®]

発明記号

庁内発選番号

審査請求 未請求

A 22 C 7/00

A

2104-4B

予備審査請求 有

部門(区分) 1(1)

(金 9 頁)

◎ 発明の名称 スライドプレートバウティ製造装置

◎ 特 願 平2-507260

◎ 出 願 平2(1990)5月4日

◎ 国際文提出日 平4(1992)2月7日

◎ 出 願 出 願 PCT/US90/02445

◎ 国際公開番号 WO91/01644

◎ 国際公開日 平3(1991)2月21日

優先権主張 ◎ 1989年8月10日 ◎ 米国(U.S.) ◎ 392,075

◎ 発 明 者 パワーズ, リチャード・ジョー

アメリカ合衆国カンサス州66212, オークアーランド・パーク, ウ
エスト・ワンハンドレッド・アンド・ファースト・ナラス 5834

◎ 出 願 人 マーリン・リサーチ・コーポレ

アメリカ合衆国カンサス州66214, オークアーランド・パーク, ボ
ンド・ストリート 9201

◎ 代 理 人 弁護士 湯浅 泰三 外5名

◎ 指 定 国

AT, A, T(広域特許), AU, BB, BE(広域特許), BF(広域特許), BG, B, J(広域特許), BR, CA, CF
(広域特許), CG(広域特許), CH, C, H(広域特許), CM(広域特許), DE, D, E(広域特許), DK(広域特
許), ES(広域特許), FI, F, R(広域特許), GA(広域特許), GB, G, B(広域特許), HU, I, T(広域特許),
JP, KP, KR, L, K, L, U, L, U(広域特許), MC, M, G, M, L(広域特許), MR(広域特許), MW, N, L, N, I
(広域特許), NO, R, O, S, D, S, E, S, E(広域特許), SN(広域特許), SU, T, D(広域特許), TG(広域特
許)

最終頁に続く

請求の範囲

1 バウティ製造装置にして、

バウティ成形プレート製造装置であって、バウティ成形キャビティを形成する
模造体と、多量性の材料にて形成されたバウティ製造材料が形成キャビティ内
に充填しその内部でバウティを形成するのを容許する通気口と、成形されたバ
ウティを排出する排出口と該排出口との間で形成キャビティ内を通過する排出口
可動ピストンとを有するバウティ成形プレート製造装置、

材料受け入れ位置とバウティ排出位置との間で往復運動しかつ通気口を開閉をし、
排出口に排出口可能なように前記バウティ製造装置を支持する手段と、

前記プレート製造装置に作用可能な駆動手段、製造装置がその材料受け入れ位置に
あるとき、バウティ成形材料を製造装置に供給し、前記キャビティに充填しかつその
内部で前記バウティを形成する手段と、

前記製造装置が前記バウティ製造装置にあるとき、前記ピストンをその排出口位置
まで移動させる手段と、

ピストンが前記バウティ排出位置にあるとき、前記バウティを前記ピストン面
から自動的に分離させる手段とを備え、

前記バウティ分離手段が、前記ピストン面を通じて前記通気口を開閉させ、前記
バウティを分離させる手段を備えることを特徴とするバウティ製造装置、

2 請求の範囲第1項に記載の装置にして、前記プレート製造装置がその材料受け
入れ位置にあるとき、前記キャビティ内の前記ピストンの動きを制限する手
段を備え、前記制限手段が、前記キャビティ内の前記ピストンの内部にある
を制限する手段と、前記キャビティ内で成形されるバウティの動きを制限する
手段とを備えることを特徴とする装置、

3 請求の範囲第2項に記載の装置にして、前記製造装置がその材料受け入れ位置
にあるとき、前記制限手段が、前記ピストン上に設置されたバウティ
に若干の係合を有するよう前方に突出され、前記制限手段の動きの上下の制限を
制限材料に付与する手段とを備えることを特徴とする装置、

4 請求の範囲第1項に記載の装置にして、前記材料供給手段が、前記プレー

ト製造装置の下方の材料供給チャンセルと、前記チャンセルを材料の排出口位置に作用
可能な駆動手段とを有する手段と 前記チャンセルと通過するアキュムレータ装置とを備え
ることを特徴とする装置、

5 請求の範囲第4項に記載の装置にして、前記キャビティと前記チャンセル
の間と前記アキュムレータ装置との間に設置され、前記アキュムレータ装置が
前記チャンセルを備え、アキュムレータピストンが前記チャンセルに作用可能な受け
入れられることを特徴とする装置、

6 請求の範囲第1項に記載の装置にして、前記プレート支持手段が、前記プレ
ート製造装置に作用可能な駆動手段と該駆動手段とを有する手段とを備えることを特
徴とする装置、

7 請求の範囲第1項に記載の装置にして、前記ピストン移動手段が、前記ピ
ストンに付与する駆動力を制限する手段と、前記ピストンをその排出口位置まで
動かす手段とを備えることを特徴とする装置、

8 請求の範囲第1項に記載の装置にして、前記ピストンの前記バウティ材料
供給手段が前記製造装置又は前記材料供給装置、またはバウティ材料にて形成されるこ
とを特徴とする装置、

9 請求の範囲第8項に記載の装置にして、前記バウティ材料供給手段が前記ピ
ストンに若干の平均力または有する機械的力にて形成されることを特徴とする装置、

10 請求の範囲第1項に記載の装置にして 前記製造装置に作用可能な駆動手
段と、前記材料供給手段により前記製造装置に供給する材料供給手段とを備えるこ
とを特徴とする装置、

11 請求の範囲第1項に記載の装置にして、前記多量性のバウティ材料供給手
段が前記製造装置に作用可能な駆動手段と該駆動手段とを有する手段とを備えるこ
とを特徴とする装置、

12 バウティ製造装置にして、
前記プレートに形成されたキャビティと前記キャビティ内に充填されるバウティ材料とを有する手段と、
前記製造装置のキャビティを形成する手段と、バウティ製造装置が前記キャ
ビティ内に充填しかつその内部でバウティを形成するのを容許する手段とを備える

成形されたパッキンを密着キャビティから押出す伸長した射出位置との間で前記キャビティの各々内をそれぞれ可動の円板の運動可能ピストンとを有するパッキン成形ヘッドと。

材料受け入れ位置と離隔したパーティ排出位置との間でプレート及びヘッドが移動可能で、前記可動部のように前記プレートとを駆動する手段と。

前記プレートに作用可能に結合され、前記プレートがその材料受け入れ位置にあるとき、パッキン製造材料を前記キャビティに供給し、前記キャビティを充填し、かつその内部で前記パッキンを成形する手段と、

第2プレートが打記号出位置にあるとき、対応するキャビティ内における鉛型ピストンの動きを制限し、打記号キャビティ内で成形されるパッチの厚さを変化させる手段と。

商店でストンとその魔法術で学問させる手段とを創え、

前記動作制御手段が、対応するピストンの各々の上方に記述された別個のピストン排気位置を指定。

前記装置に作用可能に結合され、該装置の選択的な上下動を同時に調整すると共に、調気装置の各々の上下動を他の装置に対して個々に調整する調整体が設けられることを特徴とする装置。

1. 従来のパッキン成形キャビティを有する熱間可塑性パッキン成形プレ
ミル主体と、キャビティの各々内に設置された熱間可塑性ピストンと、前記プレ
ミル主体に使用可能に結合され、パッキン製造材料を前記キャビティに供給し、
その内部でパッキンが成形されるようにする手段と、その後、前記ピストンを抽
出し、成形されたパッキンを前記キャビティから引き出す手段とを備えるパッ
キン製造装置にして、

前記ピストンに作用可能に結合され、前記キャピティ内で成形されるパッチの厚さを低下させるパッチの厚さを調整手段を備え、前記厚さを調整手段が、前記

全てのピストンの厚さを同時に調整すると共に、対応ピストンの各々の他のピストンに対する厚さを個々に調整する構造体を含むことを特徴とする装置。

1.4. 以下の図解法！3項に記述のバ・サ・ネの位置にして、図記号を調整する

が、対応する各ピストンの上方に配置されかつパッティ製造材料を両面キヤビティに供給する。対応するピストンにより係合されるように方向決められた側面のピストン側各装置を有し、両装置の全てに作用可能に結合する。選択的な上下動を同時に実施すると共に、前記装置の各々の性の装置に対する上下動を個々に調整する装置が取り付けられることを特徴とするピストン装置。

1.5 パック成形キャビティを形成する構造体と、パック成形材料を成形キャビティに供給し、その内部でパックを成形する手段と、その後、成形されたパックを成形キャビティから取り出す手段とを有する移動可能なパック成形プレートを組立体を有するパック成形装置における改良された材料供給手段

食記室立体の下方にあり 有孔の頂部板を支持する材料搬送チャンセルと、
前記頂部板の上方にあり 抽み可能な有孔のせん断面とを備え、
前記頂部板の各々の穴とせん断板の穴とが略等しい、前記せん断板の穴が、前
記頂部板の穴より小さく、前記せん断板の一部でありかつ前記頂部板の穴の周
縁に沿って係合する内周縁より直径より大径とす、前記頂部板とせん断板と

前記パティ成形プレート組立体が、前記頂部板及びせん断板に対して移動可能でありかつせん断板に近接し、

更に、有記チャンパンを造出装置に適合させ、パッキン製造材料を正圧により有記チャンパンに供給し、有記材料を正圧により製造ジョブ領域に係合させかつ磨削せん断面を形成させ、有記移動可能なパッキン成形体立体に供給係合させる手段を備えることを特徴とする材料供給手段。

16. 陸軍の機関銃15挺に反戦のパンフと海軍調査員として、前赴せし新飯に面する前記演習部隊の間にシール入れ入れ溝を造成する破壊作を企て、前記隊が、前記部隊の穴と、前記穴内に敷ける。前記せん新飯に密封可能な缶に保存し得るようにした弾頭性能は液体圧力庫蔵可能な密封部材とに外せず、前記せん新飯に密封可能に保存し得るようにしたことを特徴とする装置。

】7 請求の範囲は15項に記載のバッテリー製造装置にして、前記バッテリー成形プレート組立体が、前記本月の成形プレートと、前記プレートと前記成形プレート

明 細 書

2. 2000

1998年12月1日

パッチ (seal patches) を密着用に製造するために使用し得るようにした改良された従来のパッチの技術に對するものである。より具体的には、本発明は、前述の如きパッチで 取付け可能な多量のピストンと、該パッチを嵌り込めた管を通してより正確にパッチピストンが取付けられ得る往復運動するスライダアームを備えた装置に對し、更に、該スライダアームに、ピストンを取り替へるに、パッチの厚さを加へた加工量に對照することを含む新ピストン製造機が設けられた装置に對するものである。更に、該装置は更に、ピストンの調整を補正して加工量より受けた歪み、それや他のパッチからの歪みパッチを自動的に矯正させる機構と共に、多量の両側面を有するピストンを生産するのである。

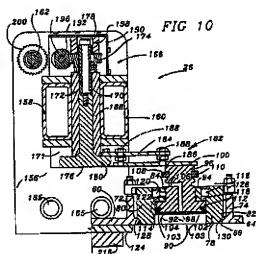
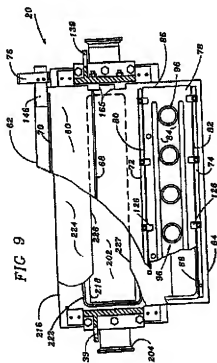
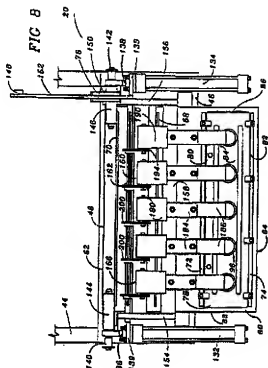
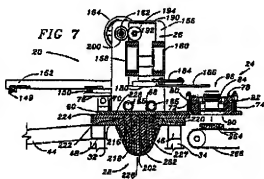
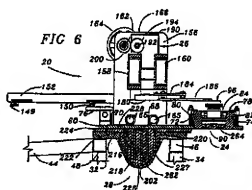
2. 従来の技術の課題

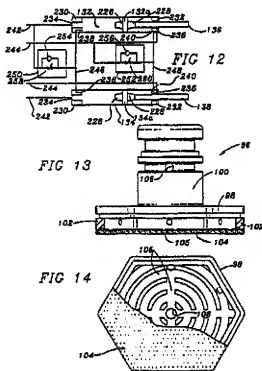
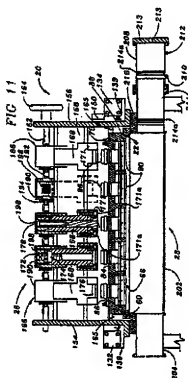
トストラン及びアーストフードチェーンにイートパティを販売する大規模な食品加工業者は、無償での提供としたパティ製造業者を利用する。当然、かかる献金は、客の購買に適合し得るように極めて大量のイートパティを継続的に製造し得ることが必須のことである。

一型式の会知のバッチ製造費は、東洋時計株式の1999年に記載されている。
「フォーマー」(Forma)として会知のこの機械は、有孔のスライドプレート
を備えており、このスライドプレートは、両がバッチ器内に受け入れられ
て正確な位置に、或は1にバッチがスライドプレートから突き出される伸長
部との間で移動可能であることを特徴とする。この目的のため、機械は、バ
ッチを吐出位置に配置され、上下に往復運動可能である多数のバッチ、移動部
を有する停止装置の出し撤去を備えている。

この型式のスライドプレート装置は、海外では使用実績をあげているが、

- 4 -





Patent Office of the United States of America

Patent No. 4,872,341

Inventor: [Name]

Attorney: [Name]

Class: 17/22, 425/137, 426/713

References:

No.	Ref.	Doc. No.	Date	Page
1	US A	4,260,739	08/21/79	1-10
2	US A	4,199,147	08/21/79	1-10
3	US A	4,262,026	08/21/79	1-10
4	US A	4,262,026	08/21/79	1-10
5	US A	4,262,026	08/21/79	1-10
6	US A	4,262,026	08/21/79	1-10

23 AUG 1982

Patent Office of the United States of America

Patent No. 4,872,341

Inventor: [Name]

Attorney: [Name]

Class: 17/22, 425/137, 426/713

References:

No.	Ref.	Doc. No.	Date	Page
1	US A	4,260,739	08/21/79	1-10
2	US A	4,199,147	08/21/79	1-10
3	US A	4,262,026	08/21/79	1-10
4	US A	4,262,026	08/21/79	1-10
5	US A	4,262,026	08/21/79	1-10
6	US A	4,262,026	08/21/79	1-10

23 AUG 1982

Document approved by the PCT/RO/98/020445			
B. INFORMATION TO BE FURNISHED BY THE INVENTOR OR BY THE INVENTOR'S ATTORNEY			
Priority of Invention		Date of Filing of the Invention	
Country of Origin		Date of Filing of the Invention	
A	US A 1,872,141 (CLOMEX) See Notice Document	10 October 1989	1-10
B	US A 4,861,330 (CLOMEX) See Notice Document	21 November 1989	1-12

第1頁の続き

⑨発明者 ロンドン、ユージーン・ジエイ

アメリカ合衆国ペンシルバニア州18104, アレンタウン, カレッ
ジ・ドライブ 324

⑩発明者 アレイ, ルイス・エフ

アメリカ合衆国ミズーリ州64145, カンザス・シティー, セント・
アンドリュース・ドライブ 12712

⑪発明者 アンダーソン, ジェイムズ・エ

アメリカ合衆国カンサス州66207, プレイリー・ヴィレッジ, アル
ハンブラ 9116

⑫発明者 ズイーフ, ジョゼフ・エス

アメリカ合衆国カンサス州66061, オラセ, ハロルド・ストリート
328